

**Work Order ID 79756**

February 2, 2012 1:41:25 PM

Page 1

Item ID: D350-604-041

Revision ID: ~~11/R~~

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 2/03/12 Start Qty: 1.00

Required Date: 2/24/12 Req'd Qty: 1.00

Reference:

**\*N9000040100\***Setup Start **\*NS1\***Stop **\*NS2\***

Cust Item ID:

Customer:

Approvals: Process Plan: CL Date: 12/02/02 Tooling:

QC: Date: SPC (Y/N): Date:

Run Start **\*NR1\***Stop **\*NR2\***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
----------	--------------

D2273

D350-604-041

DS19470

E ~~B~~ URA ~~B~~ UR

A

MCJ 12/04/27

Serdar

100 0.00

**\*100\***

DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041

CHG002

003 as per ECN 12-521

110 0.00

**\*110\***

PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 16081

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 120077

12-02-2

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, C.P. 10100  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819)533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	43175
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

P V R O

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson
FEDEX PI Collect		Point de départ		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #
26/04/2012	13/02/2012	19914	Brigitte Golden		PO16081	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description		
1	0	1	DKC134-0081	Line #1 Rear Locker Extender D350-604-041P B79756 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. E  <u>No. série</u> B79756  <u>No. lot</u> 40025  5/2/14/27		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:



Quality department AQ-357

Date: Mardi, 2012-04-03 07:52:32  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 40025	Numéro Article	: DKC134-0081
Numéro Soumission	: 5215	Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2012-04-03	Révision dessin	: A1 & E
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - -	Date Dûe	: 2012-04-10
Job précédente	: 40024	Qté:	1 Udm: UNITE

Écrit par : \_\_\_\_\_

Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041

Process Sheet Rév.: 01Ajustement de quantité de l'article AAC2011

**B79756**

## Produit additionnel

Numéro Job:




# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire la préparation du moule DKO-0250 selon IG 0009.

Date: 23 avril 12 Sceau: 

2.0 AAC2011 N° 2330PAWK745, Gel Coat Polycore Fireblock Promoted

Commentair Qty.: 2.50 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.50 KILOGRAMME(s)

N° 2330PAWK745, Gel Coat Polycore Fireblock Promoted N° de Lot: 1-34789-1

3.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

4.0 AC0747 Acetone

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

5.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Date: 26/4/12 Sceau: 

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 40025

Numéro Article: DKC134-0081

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

6.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire la préparation du Gel coat selon IF134-0003 .

Date: 24/04/12 Sceau:



7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Appliquer le gel coat selon IF 134-0003(réf. IG0019).

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1 Date: 24/04/12 Sceau:



8.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total : 1.680 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot:

1-35154-1

9.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-27829-1

10.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERCE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot:

1-33588-1

11.0

AMB0213

WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.140 KILOGRAMME(s)

WR1850 Roving 18oz. x 50"

N° de Lot:

1-32516-1

12.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

Selon IF 134-0003. S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs.

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 30% Température: 70°F Heure: 9:00

Quantité: 1 Date: 24/04/12 Sceau:



Date: Mardi, 2012-04-03 07:52:32

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 40025

Numéro Article: DKC134-0081

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

13.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total: 0.150 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot:

~~1-35154~~ 1 NA

14.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total: 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

~~1-27829~~ 1

N/A



15.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

Injecter les bulles d'air selon IF134-0003 si applicable.

N/A



Quantité: Date: Sceau:

16.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs

Faire le démoulage de la pièce selon IF134-0003 en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Quantité: 1

Date: 24/04/12

Sceau:



17.0 TRIMAGE Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run: 0.6667Hrs

Selon IF 134-0002.

Faire le sablage si nécessaire.

Quantité: 1

Date: 25-04-12

Sceau:



18.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total: 0.3400 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot:

~~1-33616-3~~

19.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total: 0.0670 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot:

~~1-30548-3~~

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD .  
Numéro Job: 40025

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0081

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

20.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 25/04/12 Sceau:  N° fiche de Mélange: A06219

21.0 AAC1607 Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

N° de Lot: 1-34262-1

22.0 AAC0682 Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Washer 2600-LW (1127700)

N° de Lot: 1-32667-6

23.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'assemblage selon IF134-0004.

Démasquer la pièce

Assembler les "Studs" selon IG 0037.

Quantité: 1 Date: 26/04/12 Sceau: 

24.0 IDENTIFICATION Identification des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'identification de la pièce selon IF134-0005 .

N° de pièce Cleint: D350-604-041

N° de Job: 40025

N° de Fabrication: 26/04/12

Quantité: 1 Date: 26/04/12 Sceau: 

25.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: Mardi, 2012-04-03 07:52:32

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 40025

Numéro Article: DKC134-0081

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:



Description :

Quantité: 1

Date: 26/04/2012

Sceau:

26.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage selon IG 0057.

Quantité: 1

Date: APR 26 2012

Sceau:





## Linda Lacelle

---

**From:** dshepherd@dartaero.com  
**Sent:** April-03-12 1:38 PM  
**To:** Daniel Campbell; 'Linda Lacelle'  
**Cc:** Harvey Siemens; Chantal Lavoie  
**Subject:** Re: ECN D2273

Dan,

I think Delastek is confused. Leave the dwgs for now ... I don't care whether we use Rev E primer or Rev F primer ... My understanding is that your Rev F dwg represents what is procurable going forward.

David

Sent from my BlackBerry device on the Rogers Wireless Network

---

**From:** "Daniel Campbell" <dcampbell@dartaero.com>  
**Date:** Tue, 3 Apr 2012 10:42:39 -0600  
**To:** 'Linda Lacelle' <llacelle@dartaero.com>; <dshepherd@dartaero.com>  
**Cc:** Harvey Siemens <hsiemens@dartaero.com>; Chantal Lavoie <clavoie@dartaero.com>  
**Subject:** RE: ECN D2273

Hi,

I'm a little confused about this.

I thought we had checked back in Feb. and the 7704-S was discontinued and replaced with LE-3404-S / LE1175-S ?

Anyway, I can go back and update the following to call out 7704-S:

D604-350

1. D2273
2. ICA-D350-604

D605-206

1. D2566
2. ICA-D605-206

I'm not sure if David is flying today - we might have to wait for him to weigh in.

Thanks,  
Dan

---

**From:** Linda Lacelle [mailto:llacelle@dartaero.com]  
**Sent:** April-03-12 10:00 AM  
**To:** dshepherd@dartaero.com; Daniel Campbell  
**Subject:** FW: ECN D2273

**From:** Jocelyne Laurin [<mailto:JLaurin@delastek.com>]  
**Sent:** April-03-12 11:30 AM  
**To:** Linda Lacelle  
**Cc:** 'Chantal Lavoie'; Céline Audet  
**Subject:** ECN D2273

Hello Linda,

For the Gel Coat we are presently using N° 2330PAWK745, Gel Coat Polycore Fireblock and for the primer Dupont Primer N° 7704S. Thank you and have a nice day.

*Jocelyne Laurin*

Agente Service à la clientèle/Customer Service Agent

**DELASTEK INC.**

[jlaurin@delastek.com](mailto:jlaurin@delastek.com)

**De :** Linda Lacelle [<mailto:llacelle@dartaero.com>]

**Envoyé :** 2 avril 2012 14:54

**À :** Jocelyne Laurin; 'Chantal Lavoie'

**Cc :** David Paradis; Céline Audet

**Objet :** RE: ECN D2273

**Importance :** Haute

Jocelyne,

This is the current primer you are using. We need to understand exactly what you are currently using. Please DO NOT stop production on the parts to ship this Thursday.

L

**From:** Jocelyne Laurin [<mailto:JLaurin@delastek.com>]

**Sent:** April-02-12 10:18 AM

**To:** 'Chantal Lavoie'; Linda Lacelle

**Cc:** David Paradis; Céline Audet

**Subject:** ECN D2273

**Importance:** High

Hello Chantal,

Before we can ship the rearlockers at rev. F, (for order attached), we have to analyse the implications, so the confirmed dates no longer stand, since they were for revision E. As soon as the analysis is completed we will forward a new quote (if applicable) as well as the new delivery dates, unless you want them at Rev. E. Please advise ASAP as they are being produced at the moment. Thank you so much and have a nice day.

*Jocelyne Laurin*

Agente Service à la clientèle/Customer Service Agent

**DELASTEK INC.**

[jlaurin@delastek.com](mailto:jlaurin@delastek.com)

**De :** Chantal Lavoie [<mailto:clavoie@dartaero.com>]

**Envoyé :** 30 mars 2012 10:38

**À :** Jocelyne Laurin

**Cc :** Lacelle, Linda

**Objet :** ECN D2273

Hi Jocelyne,

Please see attached for new revision for rearlocker they are now at rev. F.

Thanks

Chantal

---

No virus found in this message.

Checked by AVG - [www.avg.com](http://www.avg.com)

Version: 2012.0.1913 / Virus Database: 2114/4912 - Release Date: 04/03/12